



PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **04201543 A**(43) Date of publication of application: **22.07.92**

(51) Int. Cl.

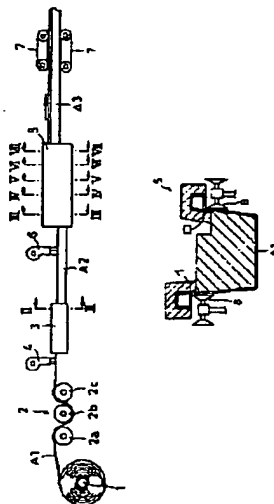
B29C 53/06**// B29K105:10****B29L 31:00**(21) Application number: **02338445**(71) Applicant: **SEKISUI CHEM CO LTD**(22) Date of filing: **30.11.90**(72) Inventor: **EGUCHI HISASHI
GOTO YASUSHI**(54) **STABLY SHAPING METHOD OF FORMED
OBJECT FROM FIBER REINFORCED
THERMOPLASTIC RESIN SHEET**

COPYRIGHT: (C)1992,JPO&Japio

(57) Abstract:

PURPOSE: To obtain the formed object of prescribed shape continuously and stably, while the blocking during hot shaping is prevented by a method in which the inward folded part guided always by edge rolls is used as a reference, and the other parts are shaped in order.

CONSTITUTION: When the formed object A3 of the prescribed shape which has left and right one or plurality of inward folded parts (a), (b) is shaped from a fiber reinforced thermoplastic resin sheet A1, the sheet A, is folded on the upstream of formed object-shaping zone, thereby forming preliminarily at least a pair of inward folded parts (a), (b). Next while the inward folded parts (a), (b) formed by guiding said sheet to the formed object-shaping zone 5 are respectively guided by the edge rolls 8 of necessary number which are put side by side in advancing direction, prescribed hot shaping is carried out.



THIS PAGE BLANK (USPTO)

⑫ 公開特許公報(A) 平4-201543

⑤ Int.Cl.⁵

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 平成4年(1992)7月22日

B 29 C 53/06
 // B 29 K 105:10
 B 29 L 31:00

7722-4F

4F

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全5頁)

⑭ 発明の名称 繊維強化熱可塑性樹脂シートからの成形品安定賦形法

⑰ 特 願 平2-338445

⑱ 出 願 平2(1990)11月30日

⑲ 発 明 者 江 口 尚 志 京都府亀岡市紺屋町6番地

⑲ 発 明 者 五 藤 靖 志 大阪府三島郡島本町百山2番2号

⑲ 出 願 人 積水化学工業株式会社 大阪府大阪市北区西天満2丁目4番4号

明 細 書

1. 発明の名称

繊維強化熱可塑性樹脂シートからの成形品
 安定賦形法

2. 特許請求の範囲

繊維強化熱可塑性樹脂シート(A1)から、左右一対または複数対の内折り部(イ)(ロ)を有する所定形状の成形品(A3)に賦形するにあたり、成形品賦形ゾーン(5)の手前でシート(A1)を折曲げてあらかじめ少なくとも一対の内折り部(イ)(ロ)を形成し、つぎにこれを成形品賦形ゾーン(5)に導いて形成せられた内折り部(イ)(ロ)をそれぞれ進行方向に並べられた所要数のエッジロール(8)で案内しながら所定の熱賦形を行なうことを特徴とする繊維強化熱可塑性樹脂シートからの成形品安定賦形法。

3. 発明の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

この発明は、繊維強化熱可塑性樹脂シートからの成形品安定賦形方法、たとえば繊維強化熱

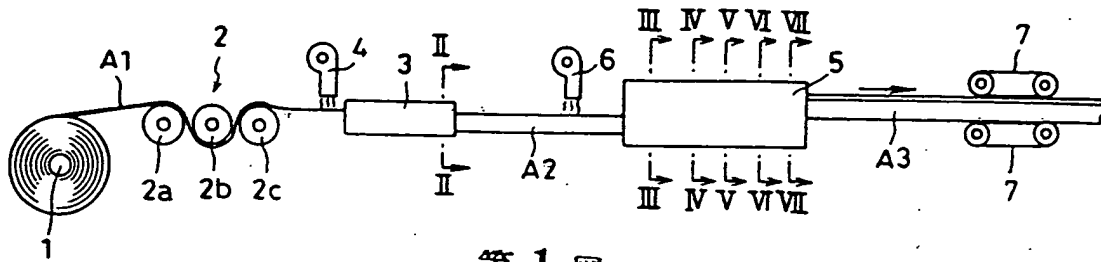
可塑性樹脂シートから槌状体を安定して賦形する方法に関する。

〔従来の技術〕

シートの賦形方法としては、ロールフォーミング、プレス成形及びシートを加熱しながら段階的に数種類の型を通過させる熱賦形が従来より知られている。

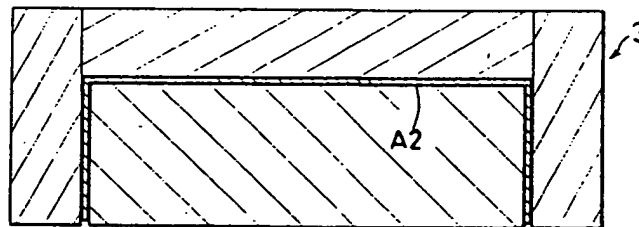
〔発明が解決しようとする課題〕

シートの賦形方法としては、一般的に上記のようなものが存在するが、繊維強化熱可塑性樹脂シートからたとえば槌状体のようなものを賦形する場合、ロールフォーミングでは、シート自体腰がなくしわになるので、賦形不可能である。またプレス成形では、連続的に成形できないので、効率が悪いばかりか、押出被覆などの後加工ができないという難点がある。熱賦形では、賦形そのものは可能であるが、引取りによる幅方向でのテンション差が被賦形物に発生するため、幅方向に蛇行し、第9図に示されているように、賦形工程中、槌状体(X)にしわ

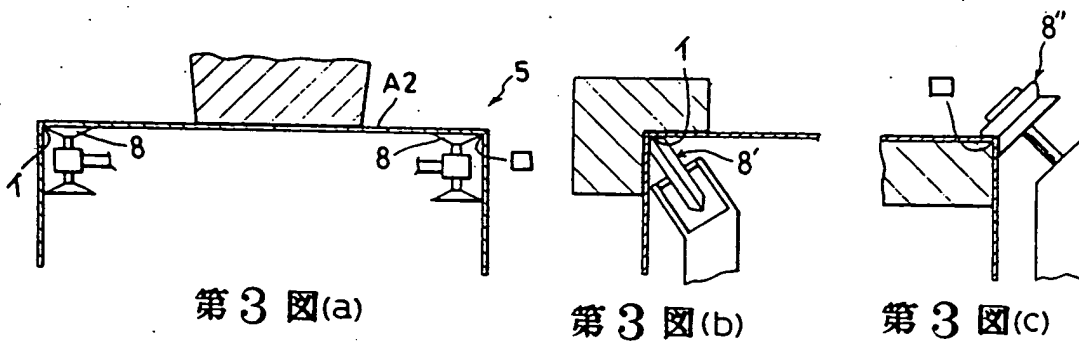


第1図

A1: 繊維強化熱可塑性樹脂シート
A3: 成形品
1, □: 内折り部
5: 成形品成形ゾーン
8, 8', 8'': エッジロール



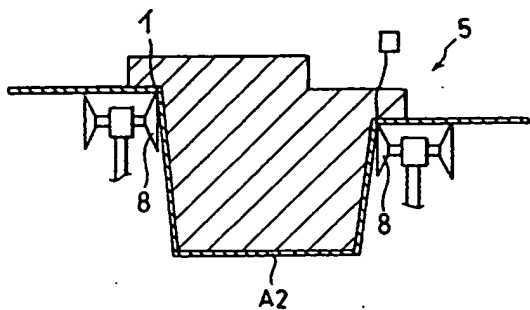
第2図



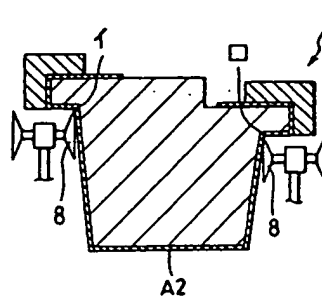
第3図(a)

第3図(b)

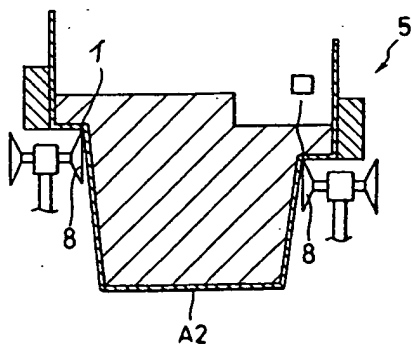
第3図(c)



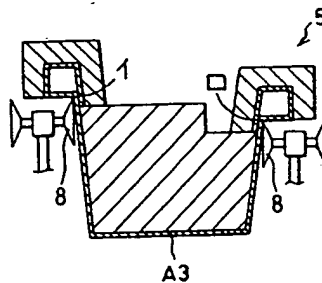
第4図



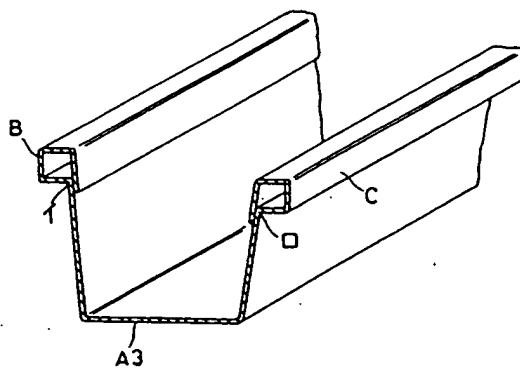
第6図



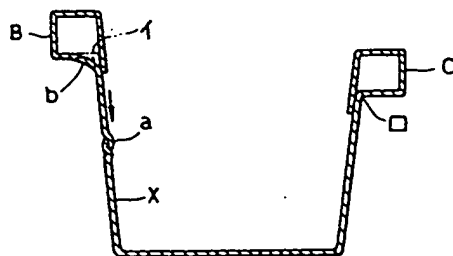
第5図



第7図



第8図



第9図

THIS PAGE BLANK (USPTO)